Construcción

Westec® GSK Waterstop

Línea de bandas para el sellado de juntas en ambientes químicos agresivos.

Descripción

Westec® GSK Waterstop es una linea de bandas fabricadas especialmente para aplicaciones en sello de juntas expuestas a ambientes quimicos agresivos que se llegan a tener en entornos industriales.puedenser fabricadas en elastomero termoplástico vulcanizado (PP+EPDM) o polietileno o acero inoxidable, dependiendo la exposición de ambiente industrial.

Usos

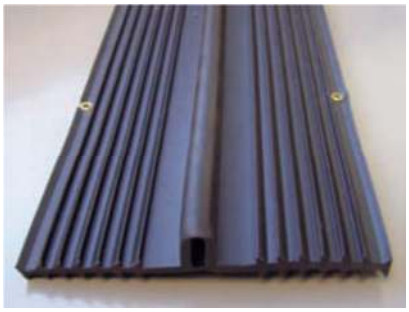
Estructuras tipicas que utilizan **Westec® GSK Waterstop** para sellar juntas:

- Industria petroquimica.
- Refinerias.
- Almacenamiento de combustible/tanques.
- Industria farmaceutica.
- Tuberias de concreto.
- Pulpa y molinos de papel.
- Tierra, aire y puertos.
- Etanol/biodiesel.

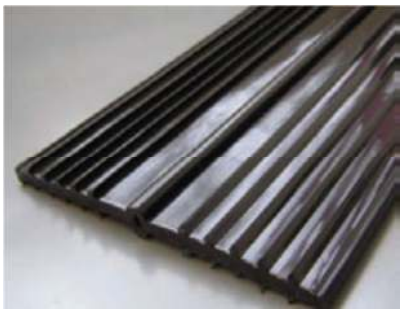
Ventajas

Westec® GSK Waterstop Calidad excepcional para garantizar un rendimiento sin igual.

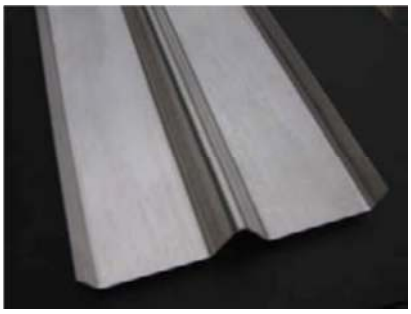
Envirostop® TPER
Le da al waterstop la flexibilidad y propiedades de sellado de un caucho, pero permite la soldadura por calor y el procesamiento como un plástico. Además de las propiedades físicas favorables, TPER también tiene excelente resistencia química a una amplia gama de productos químicos. Pruebas ASTM (D-471) muestran una buena resistencia a aceites, combustibles, ácidos, bases y numerosos solventes.



PE Polietileno
Es más como un plástico, con un módulo de elasticidad mayor y una dureza como el TPER. PE también tiene una mayor resistencia en algunas aplicaciones, y es particularmente eficaz para hidrocarburos tales como benceno, tolueno y xileno. Después de la exposición (1-4 semanas) a dichos productos y posterior secado, la PE waterstop regreso casi a sus propiedades fisicas originales.



Acero Polietileno
Es para entornos de alta temperatura que exceden 121ºC (250°F) o aplicaciones químicas severas.
Sin embargo muchas aplicaciones que han utilizado tradicionalmente waterstop de acero inoxidable se pueden sellar con waterstop TPER, incluyendo estructuras en contacto de ozono.



Modo de Empleo

Las alas de las bandas **Westec® GSK Waterstop** deben quedar ahogadas en el concreto, a la mitad del peralte de la losa. Durante la colocación del concreto y en particular en el proceso de vibración no se debe zafar, mover o deformar la banda; por lo que la parte de la **Westec® GSK Waterstop** que queda ahogada en el concreto, debe ser fijada al acero de refuerzo por medio de alambre que atraviese por los ojillos para que de esta manera se mantenga en su posición.

Las bandas **Westec® GSK Waterstop** de TPER y PE de 6 "(15.2 cm) y 9"(22.8 cm) vienen pre-perforados en la costilla externa con ojales de latón para proporcionar puntos convenientes para cablear la banda y fijarla al acero de refuerzo. Fijar adecuadamente la banda es fundamental para asegurar una buena consolidación del concreto alrededor de las costillas y con esto tener un sello estanco a los líquidos.

Empalme y Piezas de cruces prefabicadas
Los equipos y técnicas de soldadura por termofusión para las bandas de PVC pueden ser utilizados para **Westec® GSK Waterstop** de TPER y PE, sólo requiere una temperatura más alta de 210°C (410 ° F). Se recomienda que en los cruces y cambios de dirección se utilicen piezas prefabricadas.

Esta piezas de cruces prefabricadas ofrecen una alternativa rápida y económica para el corte y empalme de estos cruces críticos en el campo.
Las piezas prefabricadas están disponibles para TPER, PE y acero inoxidable.

Rendimiento

Los rollos pueden venir en presentación de 3.048 m y 15.24 m, esto dependerá del modelo **Westec® GSK Waterstop** que se requiera.

Datos Técnicos

Propiedad	Prueba	TPE-R	PE	Stainless Steel
Resistencia a la tensión	ASTM D638	2000 psi	2000 psi	75000 psi
Elongación	ASTM D638	450%	800%	40%
100% Modulo	ASTM D638	1000 psi	4200 psi	
Fragilidad a baja temperatura	ASTM D746	-56°C (-70°F)		
Dureza	ASTM D2240	85 Shore A	40 shore D	95 max rockwell B
Fuerza rendimiento				25000psi

Las recomendaciones de resistencia química se basan en un corto plazo en aplicaciones de contención secundaria. La prueba típica se realiza de acuerdo con la norma ASTM D-471 "Método de prueba estándar para Caucho propiedad-Efecto de Líquidos", con 166 horas (7 días) de inmersión. Los datos de desempeño han sido recopiladas de una variedad de fuentes, incluyendo datos de referencia de la industria, de tercera parte y en pruebas internas. Consulte a un ingeniero Sika para datos químicos específicos en aplicación o de requerir más pruebas.

Exposición Quimica	Temp. (°C/°F)	TPE-R	PE	Stainless Steel	PVC
Clave de clasificación A = Excelente, B = Bueno, C = Condicional, X = No use					
Amoniaco, anhidro	23°C/73.4°F	A	B	A	A
Anticongelante 50% de etilenglicol / 50% de agua)	100°C/212°F 125°C/257°F	A A	B	A A	A
ASTM Aceite #2	100°C/212°F	B		A	X
Benceno	23°C/73.4°F	B	B	A	X
Tetracloruro de carbono	23°C/73.4°F	X	X	B	X
Cloro (mojado/seco)	23°C/73.4°F	A/A	C/C	A/X	X/X

Creosota	23°C/73.4°F	A		A	X
Ciclohexano	23°C/73.4°F	X	X	A	X
Diesel	23°C/73.4°F	B	B	A	X
Etanol	23°C/73.4°F	A	A	A	C
Fluido Hidráulico	23°C/73.4°F	A	B	A	X
Peroxido de hidrogeno	23°C/73.4°F	A	B	B	A
Alcohol Isopropilico	23°C/73.4°F	A	A	A	A
Combustible avión JP8	23°C/73.4°F	B	B	A	C
Queroseno	23°C/73.4°F	B	C	A	C
Metil etil cetona	23°C/73.4°F	B	B	A	X
Acido nitrico 70%	23°C/73.4°F	B	X	A	X
Petroleo mineral	23°C/73.4°F	A	B	A	B/C
Hidróxido de sodio 80% solución	23°C/73.4°F	A	C	X	A
Hipoclorito de sodio	23°C/73.4°F	A	B	A	A
Estireno	23°C/73.4°F	B	B	A	X
Ácido sulfúrico 98%	23°C/73.4°F	B	C	X	X
Tetrahidrofurano	23°C/73.4°F	B	X	A	X
Tolueno	23°C/73.4°F	B	B	A	X
Tricloroetileno	23°C/73.4°F	X	X	A	X
DI agua PH 11	23°C/73.4°F	A	B	A	A
Xileno	23°C/73.4°F	B	B	A	X

Precauciones

Para una correcta instalación se recomienda apoyarse en su asesor Sika especializado.

Como recomendación general, las bandas **Westec® GSK Waterstop** no deben ser traslapadas, ya que puede ser perfectamente unidas entre sí de modo simple y rápido mediante soldadura de termofusión a tope (excepto las bandas de acero inoxidable), según el siguiente procedimiento:

1. Cortar en ángulo recto los 2 extremos de la banda, limpiando cuidadosamente eventuales contaminaciones de escoria, grasa o sustancias extrañas.
2. Fijar los extremos, insertar entre ellas una plancha para termofusión de bandas.
3. Extraer la plancha después de 5 o 10 segundos, es decir, cuando toda la sección transversal de la banda revele un fundimiento al contacto del metal.
4. Unir inmediatamente los 2 extremos de la banda, manteniéndolos comprimidos entre sí hasta que se enfríe.

Para obtener los mejores resultados de impermeabilidad en las juntas, es necesario que el concreto, además de apegarse a la resistencia y durabilidad del proyecto, sea elaborado con agregados pétreos adecuados, cemento de calidad reconocida, agua limpia, debidamente homogeneizado y en especial, colocado y vibrado de acuerdo con

Construcción

	las normas vigentes sin afectar la colocación e integración de la banda **Westec® GSK Waterstop**.
Medidas de Seguridad	En caso de contacto con la piel, lave la zona afectada inmediatamente con abundante agua y jabón. En caso de contacto con los ojos, lave enseguida con agua abundante durante 15 minutos y acuda al médico. En caso de ingestión no provoque el vómito y solicite atención médica. Para mayor información y en caso de derrames consulte la hoja de seguridad.
Almacenamiento	Veinticuatro (24) meses a partir de su fecha de fabricación, en su envase original bien cerrado y no deteriorado, bajo techo, en lugar seco y fresco.
Nota Legal	**Toda la información contenida en este documento y en cualquiera otra asesoría proporcionada, fueron dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika Mexicana de los productos siempre y cuando hayan sido correctamente almacenados, manejados y aplicados en situaciones normales y de acuerdo a las recomendaciones de Sika Mexicana. La información es válida únicamente para la(s) aplicación(es) y el(los) producto(s) a los que se hace expresamente referencia. En caso de cambios en los parámetros de la aplicación, como por ejemplo cambios en los sustratos, o en caso de una aplicación diferente, consulte con el Servicio Técnico de Sika Mexicana previamente a la utilización de los productos Sika. La información aquí contenida no exonera al usuario de hacer pruebas sobre los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. En todo caso referirse siempre a la última versión de la Hoja Técnica del Producto en www.sika.com.mx . Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras condiciones generales vigentes de venta y suministro.**

Para dudas o aclaraciones:

Sika responde
01 800 123 SIKA 7452
soporte.tecnico@mx.sika.com
sika.responde@mx.sika.com
www.sika.com.mx